

ALCOM PA66 910/1 NU SV1057-03MCF

基础聚合物	聚酰胺66
特殊功能	金属效果,不易出现流痕,快速固化,易脱模
市场细份	汽车,电子电器,建筑
应用领域	注塑部件,外壳件

预干燥条件 80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里
for 2-12 h
取决于湿度含量

注塑成型加工 注塑熔体温度 270-290 °C
注塑模具温度 40-80 °C

存储 干燥, 避免光照

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	3600	MPa	ISO 178
弯曲强度	120	MPa	ISO 178
拉伸模量	3900	MPa	ISO 527
屈服应力	90	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4	%	ISO 527
断裂伸长率	7	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	28	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	240	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	85	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	260	°C	ISO 11357
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	1.3 - 1.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.6 - 1.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1180	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94